SNI

Standar Nasional Indonesia

SNI 6926.3:2011

Sotong (*Sepia* spp.) utuh beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2011

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN
Gd. Manggala Wanabakti
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.
Telp. +6221-5747043
Fax. +6221-5747045
Email: dokinfo@bsn.go.id
www.bsn.go.id

Diterbitkan di Jakarta

Daftar isi

Daftar isi i
Prakata ii
1 Ruang lingkup 1
2 Acuan normatif 1
3 Istilah dan definisi 1
4 Bahan 1
5 Peralatan 1
6 Penanganan dan pengolahan 2
7 Kemasan 5
8 Pelabelan 6
Lampiran A (informatif) Alir proses sotong beku 7
Bibliografi 8

Gambar A.1 - Diagram alir proses sotong beku 7

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas sotong beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Standar ini merupakan revisi SNI 01-6926.3-2002, *Sotong (Sepia* sp.*) utuh beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan*.

SNI ini terdiri dari 3 (tiga) bagian yang tidak terpisahkan yaitu:
- Bagian 1: Spesifikasi;
- Bagian 2: Persyaratan bahan baku;
- Bagian 3: Penanganan dan pengolahan.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan, yang telah dirumuskan melalui rapat teknis, dan rapat konsensus pada tanggal 3 November 2009 di Bogor dihadiri oleh wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-Undang No.7 tahun 1996 tentang Pangan.
2. Undang-Undang No.8 tahun 1999 tentang Perlindungan Konsumen.
3. Undang-Undang No.31 tahun 2004 tentang Perikanan dan amandemen Undang-Undang No 45 tahun 2009.
4. Peraturan Pemerintah No.69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
5. Peraturan Pemerintah No. 82 tahun 2001 tentang Pengelolaan Kualitas Air dan Pengendalian Pencemaran Air.
6. Peraturan Pemerintah No. 28 tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan.
7. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No. PERMEN 01/MEN/2007 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan.
8. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
9. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan No. KEP. 01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan Pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi.

Standar ini telah melalui konsensus nasional yaitu: proses jajak pendapat pada tanggal 22 Maret 2010 sampai dengan 22 Mei 2010 dengan hasil akhir RASNI.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

Sotong (*Sepia* spp.) utuh beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan sotong beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan – Bagian 1: Spesifikasi.*

SNI 6926.2:2011, *Sotong (Sepia spp.)utuh beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku.*

3 Istilah dan definisi

3.1
potensi bahaya
potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 2 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan pangan (*food safety*) dan mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness)*

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku sotong beku sesuai SNI 6926.2:2011.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006. Dalam pengunaannya es ditangani dan disimpan ditempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

a) alat pembeku;
b) alat pengemas;
c) bak penampung;
d) keranjang;
e) meja proses;
f) *metal detector;*

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

g) pan pembeku;
h) pisau;
i) timbangan;
j) wadah.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan sotong beku mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran mikroba, tidak retak, tidak menyerap air, tidak mempengaruhi mutu produk dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

6.1.1 Kemasan

a) Potensi bahaya: *non food grade* karena tidak ada bukti untuk digunakan pada pangan, kotor karena kesalahan penanganan.
b) Tujuan: mendapatkan kemasan *food grade*.
c) Petunjuk: kemasan yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait keamanan pangan, dan terlindung dari sumber kontaminasi kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter.

6.1.2 Label

a) Potensi bahaya: *non food grade* karena tidak ada bukti untuk digunakan pada pangan; kotor karena kesalahan penanganan.
b) Tujuan: mendapatkan label *food grade*.
c) Petunjuk: label yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait peruntukan produknya, kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter.

6.1.3 Bahan baku

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen karena kesalahan penanganan dan kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan bahan baku sesuai spesifikasi mutu bahan baku serta bebas dari bakteri patogen.
c) Petunjuk: bahan baku diuji secara sensori kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat bahan baku 0 °C - 5 °C. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan diperlukan sampai produk akhir.

6.2 Pencucian I

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen karena kerusakan fisik dan kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan mutu bahan baku yang bersih sesuai spesifikasi bahan baku dan aman untuk dikonsumsi.
c) Petunjuk: bahan baku dicuci dengan menggunakan air dingin mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

6.3 Sortasi I

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan sotong yang sesuai spesifikasi
c) Petunjuk: bahan baku dipisahkan berdasarkan mutu secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.4 Penimbangan I

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan sotong yang sesuai spesifikasi
c) Petunjuk: bahan baku ditimbang satu per satu untuk mengetahui berat per produk dan secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.5 Pencucian II

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kerusakan fisik dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: : mendapatkan mutu bahan baku yang bersih sesuai spesifikasi dan aman untuk dikonsumsi.
c) Petunjuk: bahan baku dicuci dengan menggunakan air dingin mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.6 Penyiangan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen karena kesalahan penanganan dan kurangnya sanitasi dan higiene Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bersih serta mereduksi kontaminasi bakteri patogen.
b) Petunjuk: bahan baku disiangi sesuai dengan spesifikasi produk sebagai berikut:
 - *Whole Clean* : Bahan baku disiangi dengan cara dibuang gigi, mata, cangkang, tinta, isi perut dan kulit.
 - *Whole Gutted* : Bahan baku disiangi dengan cara dibuang isi perut dan tinta.
 - *Fillet* : bahan baku dikupas dengan cara mengeluarkan cangkang dan isi perut, kemudian dilakukan pemotongan kepala dengan cara menarik bagian kepala sampai pangkal leher,dilakukan pengupasan kulit luar, dan trimming (perapihan bagian sayap dan bagian atas)
 - *Calamari* : bahan baku dikupas dengan cara mengeluarkan cangkang dan isi perut, kemudian dilakukan pemotongan kepala dengan cara menarik bagian kepala sampai pangkal leher, pengupasan kulit luar, trimming (perapihan bagian sayap dan bagian atas, pemotongan dengan ukuran sesuai spesifikasi)

 Proses penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

CATATAN 1 Bentuk *whole round* (bahan baku utuh) tidak dilakukan penyiangan.

6.7 Pencucian III

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kerusakan fisik dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: : mendapatkan mutu bahan baku yang bersih dan aman untuk dikonsumsi.
c) Petunjuk: bahan baku dicuci dengan menggunakan air dingin mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

CATATAN 2 Bentuk *whole round* (bahan baku utuh) tidak dilakukan pencucian III.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

6.8 Penyusunan

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan mutu sotong yang sesuai dengan spesifikasi
c) Petunjuk:
 - blok dan semi blok: whole round, whole clean dan whole gutted disusun satu persatu dalam pan yang telah dilapisi plastik.
 - Individual Quick Frozen (IQF): whole round, whole clean dan whole gutted disusun didalam pan yang telah dilapisi plastik dan tidak saling bersentuhan.
 - IQF: calamari dan fillet digulung dan disusun dalam pan dengan diberi jarak tertentu.

 Proses penyusunan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.9 Pembekuan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena pembekuan yang tidak sempurna.
b) Tujuan: mendapatkan mutu sotong beku yang sesuai dengan spesifikasi.
c) Petunjuk: sotong dibekukan pada suhu dan waktu yang telah ditentukan untuk mencapai suhu pusat produk maksimal -18 °C.

6.10 Sortasi II

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan sotong yang sesuai spesifikasi
c) Petunjuk: bahan baku dipisahkan berdasarkan mutu secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat 0 °C - 5 °C.

6.11 Penimbangan II

a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene.
b) Tujuan: mendapatkan mutu sotong beku yang aman dikonsumsi sesuai spesifikasi.
c) Petunjuk: sotong beku ditimbang dengan berat sesuai spesifikasi. Calamari dan fillet yang sudah beku dilepas satu per satu dengan tetap memperhatikan keutuhan kemudian ditimbang sesuai sesuai spesifikasi dan dimasukkan ke dalam keranjang, dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

6.12 Penggelasan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena penggelasan tidak sempurna.
b) Tujuan: mendapatkan mutu sotong beku yang sesuai dengan spesifikasi sotong beku.
c) Petunjuk: sotong yang telah dibekukan dilepas dari pan, dilapisi dengan air dingin dengan suhu 0 °C - 2 °C kemudian langsung dimasukan ke dalam plastik. Calamari dan fillet yang sudah dimasukkan ke dalam keranjang kemudian dilakukan penggelasan dan dimasukkan ke dalam plastik dengan berat sesuai spesifikasi. Penggelasan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C.

6.13 Pengemasan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kerusakan fisik dan kesalahan label terkait keamanan pangan.
b) Tujuan: mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik kemasan selama penyimpanan dan transportasi.

© BSN 2011

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

c) Petunjuk: sotong beku dikemas dengan cepat, cermat dan saniter.

6.14 Pendeteksian logam

a) Potensi bahaya: produk tidak aman dikonsumsi karena adanya logam .
b) Tujuan : menjamin produk bebas dari logam dan mendapatkan sotong beku yang aman dikonsumsi.
c) Petunjuk : sotong beku dideteksi dengan *metal detector*.

6.15 Penyimpanan

a) Potensi bahaya: suhu pusat produk tidak mencapai – 18 °C karena kesalahan pengaturan suhu penyimpanan.
b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan fisik selama penyimpanan dan mendapatkan produk yang aman dikonsumsi.
c) Petunjuk: sotong beku disimpan dalam gudang beku *(cold storage)* dengan suhu maksimal (-20 ± 1) °C. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran dengan sistem FIFO (*first in first out*).

6.16 Pemuatan

a) Potensi bahaya: kemunduran mutu karena kesalahan penanganan dan kontaminasi bakteri patogen karena kurangnya sanitasi dan higiene serta suhu tidak sesuai spesifikasi.
b) Tujuan: mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik selama pemuatan.
c) Petunjuk: sotong beku dimuat dalam alat transportasi yang dapat mempertahankan suhu pusat maksimal -18 °C dan terlindung dari penyebab yang dapat merusak mutu produk.

7 Kemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk sotong beku harus bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, dan memenuhi persyaratan bagi produk sotong beku.

7.2 Teknik pengemasan

Sotong beku dikemas dengan cepat, cermat, secara saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

8 Pelabelan

Setiap kemasan produk sotong beku yang akan diperdagangkan agar diberi label dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

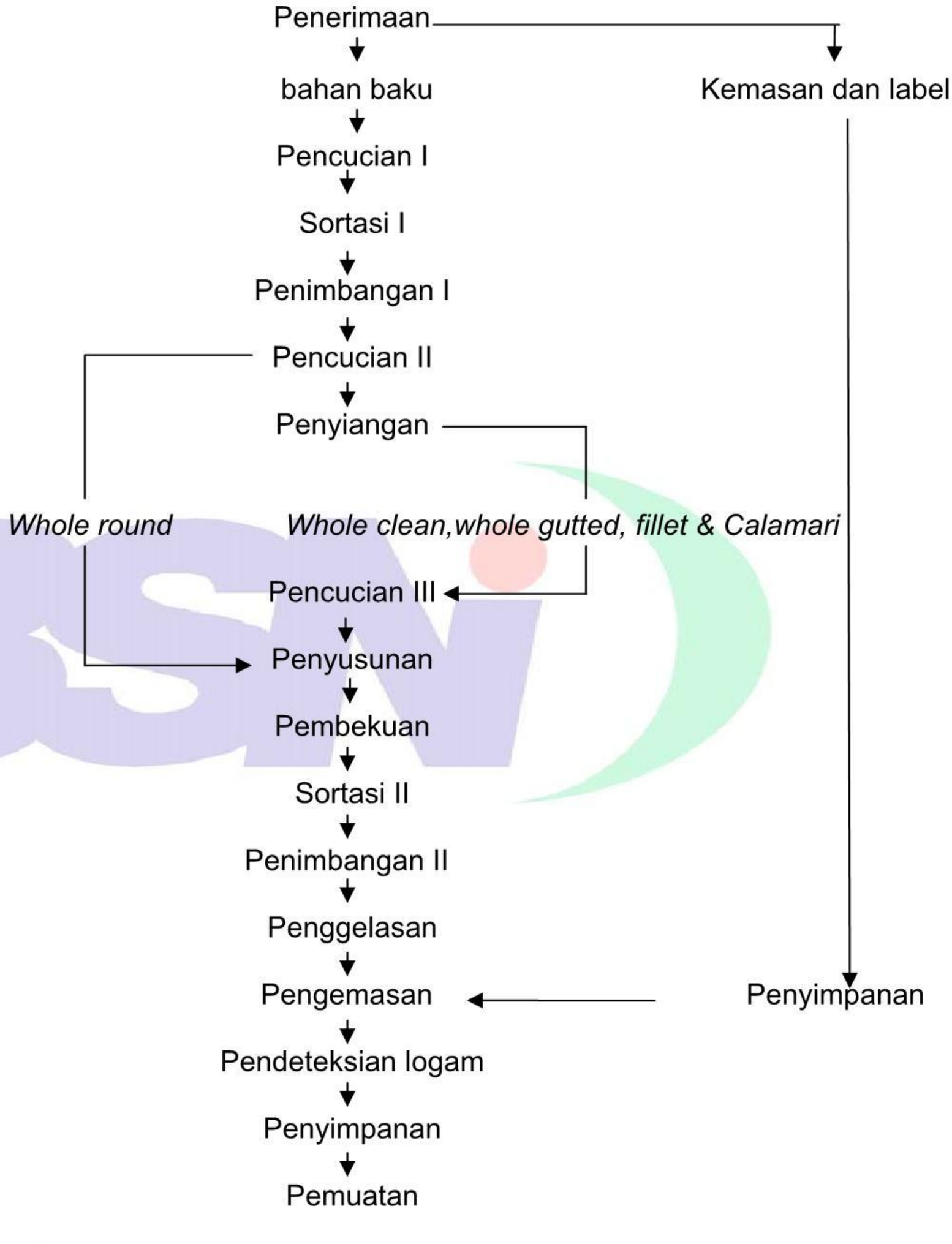
a) nama produk;
b) berat bersih atau isi bersih;
c) daftar bahan yang digunakan;
d) nama dan alamat pihak yang memproduksi atau memasukkan pangan ke dalam wilayah Indonesia;
e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

Lampiran A
(informatif)

Alir proses sotong beku



Gambar A.1 - Diagram alir proses sotong beku

Bibliografi

Kepmenkes No 907/Menkes/SK/VII/2002, *tentang Syarat-syarat untuk pengawasan kualitas air minum*

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2011

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2011

“Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

© BSN 2011

"Hak Cipta Badan Standardisasi Nasional, copy standar ini dibuat untuk penayangan di website Akses SNI dan tidak untuk dikomersilkan"

BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3,4,7,10
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id

© BSN 2011